



INTERNATIONALER
HOLZMARKT



„ALTHOLZ VERPFLICHTET“
INTERVIEW MIT HEINZ LEITNER (KOMPTech)

25

GESUND IN DER HOLZBRANCHE
ABLUFT, ABWASSER UND ARBEITSSICHERHEIT

18

NESTRO[®]

Filterhaus
NFHSU bei der
Zarnhofer
Holzbau GmbH,
Frohnleiten



Entstaubung bei Zarnhofer Holzbau

Installation NESTRO® Filterhaus NFHSU 9/9-20 bei Firma Zarnhofer in Frohnleiten

Planung, Umsetzung, Fertigung und Koordination von Holzhäusern, Holzbauten sowie Holzbauteilen stellen die Kernkompetenzen des Frohnleitener Familienbetriebs dar. In der Holzverarbeitung von qualitativ hochwertigen Erzeugnissen ist eine moderne Absaugtechnik für die Holzbearbeitungsmaschinen notwendig. Dabei ist es sinnvoll, die gefilterte warme Abluft über eine geeignete Rückführung wieder in die Werkstatt einzubringen, um den Heizaufwand und die damit verbundenen Kosten zu reduzieren sowie die Anlagenbetriebskosten durch einen möglichst hohen Systemwirkungsgrad so niedrig wie möglich zu halten. So kann das Klima in der Werkstatt und damit das Wohlbefinden der Mitarbeiter nachhaltig verbessert werden.

Bei Zarnhofer in Frohnleiten hat die NESTRO® Lufttechnik GmbH aus Deutschland diese Anforderungen mit einem Filterhaus 9/9-20 mit einer Luftleistung von 15.000 Kubikmeter pro Stunde und einem Tagespufferspeicher von 10 Kubikmetern in bester Weise erfüllt. Mit der eindeutigen Zielsetzung der Energieeffizienz kam nur ein Unterdrucksystem mit hohem Wirkungsgrad in Frage - und hier war NESTRO® Pionier. Bereits Ende der 80er Jahre hatte das Unternehmen den Markt mit seiner Unterdrucktechnologie revolutioniert und ist daher heute in diesem Bereich führend. Insbesondere im Bereich der Schallemission und der Energiebilanz versucht man bei NESTRO®, die langjährige Erfahrung optimal zum Vorteil des Kunden einzusetzen. Die wesentlichen Vorteile des Unterdruck-Prinzips sind der bis zu 30 Prozent höhere Anlagenwirkungsgrad mit einer entsprechenden erheblichen Energieeinsparung, sowie der Ausschluss von Verschleiß



am Ventilator durch Materialtransport, weil dieser reingasseitig arbeitet. Deutlich gesenkt wird zudem die in holzverarbeitenden Betrieben immer virulent vorhandene Brandgefahr, denn versehentlich eingesaugte Metallteilchen könnten bei Überdrucksystemen am Ventilatorflügelrad Funken erzeugen. Die im NESTRO®-Unterdruck-Filterhaus befindlichen Ventilatoren sitzen reingasseitig in einer schallsolierten Verkleidung, ausgekleidet mit Schallschutzmatten. Dies vermindert den Schallpegel deutlich. Über eine Frequenzregelung wird die Absaugleistung an die erforderliche Luftmenge angepasst und somit zusätzlich Energie gespart.

Wichtig war Zarnhofer die Rückführung der gefilterten Luft ohne Wärmeverlust. Dies konnte aufgrund der baulichen Gegebenheiten vor Ort und der Filteraufstellung unmittelbar vor der Fassade in idealer Weise realisiert werden. Das gefilterte Material (Staub und Späne) wird über eine Zellenradschleuse NZRS druckfrei ausgeschleust und über einen Segeltuchstutzen in einen Wechselcontainer zur Entsorgung entleert. Die 1977 gegründete NESTRO® Lufttechnik GmbH ist heute einer der großen etablierten Hersteller von Produkten und Systemen für die Absaug- und Filtertechnik plus deren nachgeschaltete Heiztechnik, für die Oberflächentechnik sowie für die Sortier- und Entsorgungstechnik. Über 150 Mitarbeiter entwickeln und produzieren an den drei Produktionsstandorten in Deutschland, Polen und Ungarn gemäß individueller Kundenspezifikation. ☐

Bildmaterial:
NESTRO® Unterdruck-Filterhaus bei der
Fa. Zarnhofer Holzbau